because it works

Manual de Operación

VULKAN
Bombas de extrusión

Type:

- ❍ **49** … …
- ❍ **78** … …
- ❍ **134** … …
- ❍ **269** … …
- ❍ **521** … …
- ❍ **680** … …

Serial-No.

… … … … … … … … …

CE

Traducción del manual de servicio original Bombas de extrusión
EXP · DBK · es · 04.12 · jw

1 Contenido

1.1 Prefacio

El Manual del Usuario debe estar siempre a disposición del personal operativo.
La autorización de operación del equipo debe asegurar que un Manual del usuario esté disponible para el operador, en un idioma que comprenda.

Estimado cliente!
Gracias por su decisión de adquirir un equipo WIWA®.
En el manual del usuario se puede encontrar toda la información necesaria para el manejo adecuado de la bomba de Extrusión WIWA®. Sin embargo, para un funcionamiento seguro hay otros detalles esenciales que deben adherirse:
Por favor lea y observe las pautas vigentes en su país. En Alemania, el "Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler" (Directrices para los aspersores de líquidos), Publicado por: Federación de Asociaciones de Comercio (Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften), son válidas.

Indicaciones del fabricante y las directrices operativas para el revestimiento y los materiales de bombeo debe observarse en todo momento.

Desde las bombas de Extrusión WIWA®, principalmente con los postes y ascensores, se han instalado en las plantas, las instrucciones de funcionamiento de estos dispositivos y los accesorios aplicados en este sentido también deben ser observados y respetados.

En principio, ningún método de trabajo debe ser ejercido el cual dañe la seguridad de los productos WIWA® y el personal de operación.

Le deseamos mucho éxito y los buenos resultados de trabajo para la aplicación de su bomba de extrusión.

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co.KG

Derechos de Autor
© 2009 WIWA

Propiedad de los derechos de este manual de usuario se queda con
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG
Gewerbestraße 1-3 • 35633 Lahnau
Teléfono: +49 (0) 6441 609-0 • Fax: +49 (0) 6441 609-50
E-mail: info@wiwa.de • Internet: www.wiwa.de

Este manual está destinado únicamente para el personal involucrado en la preparación, funcionamiento y mantenimiento.
Está prohibida la reproducción total o parcial de este manual de funcionamiento para la, salvo que se haya permitido explícitamente. En caso de incurrir en dichas infracciones tendrá la obligación de pagar una indemnización de daños. Reservados todos los derechos en caso de registro del diseño patentado diseño, o diseño industrial registrado.

Este manual sólo es válida en combinación con la tarjeta de la máquina que se le dio a usted con el manual de usuario de su equipo. Por favor, compruebe que la placa de tipo de datos es idéntica a la información de la máquina de la tarjeta. Por favor, avísenos de inmediato si hay discrepancias, si el manual de usuario ha sido compilado correctamente o si la placa de falta.

1.2 Tabla de contenidos

página

1 Contenido ... 3
1.1 Prefacio ... 3
1.2 Índice de contenidos ... 3
2 Seguridad ... 4
2.1 Descripción de los símbolos ... 4
2.2 Riesgos derivados del equipo ... 4
2.3 Aplicación de la máquina ... 4
2.4 Entorno de la máquina y sitio de instalación ... 5
2.5 Fuentes de Peligro ... 5
2.6 Personal de Operación ... 6
2.7 Comportamiento en caso de emergencia ... 7
2.8 El equipo de protección ... 7
2.9 Manipulación del material y la máquina auxiliar ... 7
2.10 Transportación de la máquina y equipo adicional ... 7
3 Descripción de la máquina ... 9
4 Montaje y Ensamblado ... 10
4.1 Montaje ... 10
4.2 Armado ... 10
5 Puesta en marcha ... 11
5.1 Preparación ... 11
5.2 Primera limpieza ... 11
6 Funcionamiento ... 12
6.1 Pulverización / bombear material ... 12
6.2 Interrupción de los trabajos ... 12
6.3 Limpieza / cambio de material ... 13
7 Mantenimiento e inspección ... 13
7.1 Inspección ... 13
7.2 Programa de mantenimiento ... 13
8 Disturbios durante la operación y solución de problemas ... 14
9 Varias instrucciones breves ... 15
9.1 Unidad de mantenimiento / regulador de aire comprimido ... 15
9.2 Plato seguidor y Cubierta seguidora ... 15
9.3 Versión con termostato (opcional) ... 17
9.4 Ram de un sólo poste de presión ... 18
9.5 Filtro de alta presión ... 19
10 Apéndice ... 20
10.1 Datos técnicos y referencias para pedidos ... 20
10.2 Gráfica de la máquina ... 21

2 Seguridad

2.1 Descripción de los símbolos

Los signos y símbolos utilizados en este manual tienen el siguiente significado:

NOTA
marca una sección de texto que es especialmente relevante para la seguridad. Se debe prestar especial atención a esta sección y su contenido y ser observado estrictamente.

ADVERTENCIA
marca una situación que puede ser peligrosa. Si no se lee la muerte y lesiones muy graves pueden resultar.

PELIGRO DE EXPLOSIÓN
marca una situación en la que hay peligro de explosión. La observación de esta información es absolutamente esencial.

TENSIÓN ELÉCTRICA
marca una situación, donde existe el peligro de explosión a través de una carga electrostática. La observación de esta información es absolutamente esencial.

SUPERFICIES CALIENTES
marca una situación donde hay peligro de quemaduras causada por las superficies calientes. Las superficies calientes que no deben tocarse a menos que use guantes de protección.

USO DE GUANTES DE PROTECCIÓN
Use guantes protectores con protección brazo inferior para evitar quemaduras.
Las advertencias deben ser atendidas.

USE TAPONES DE OIDOS
Por razones de salud, es muy importante prestar atención a esta advertencia.

PRIMEROS AUXILIOS
En caso de lesiones o accidentes, estas instrucciones deben ser absolutamente respetadas.

2.2 Riesgos derivados del equipo

Esta máquina fue diseñada y construida de acuerdo con todos los aspectos de seguridad. Las cuales corresponden con las actuales normas de los reglamentos técnicos y las normas vigentes para la prevención de accidentes. Salió de la fábrica en perfecto estado y garantiza un alto nivel de seguridad. Sin embargo, los siguientes riesgos existen si funciona mal o se utilizan inadecuadamente:

- A la vida y la integridad física del operador o de terceras personas,
- Para la máquina y otros bienes pertenecientes al propietario de la máquina,
- para el funcionamiento eficaz de la máquina.

Todo el personal involucrado en la puesta en marcha, operación y mantenimiento de la máquina debe leer atentamente las siguientes notas y observarlas. ¡Es una cuestión de su seguridad!
Recomendamos que la gestión de la operación de la máquina tenga una confirmación por escrito.

Además, preste atención a lo siguiente:
Indicaciones del fabricante y las directrices operativas para el material de revestimiento y de bombeo de material deben ser respetadas en todo momento.

En principio, debe de ser ejercido ningún método de trabajo, el cual dañe la seguridad de los productos WIWA® y el personal de operación.

Las normas para la prevención de accidentes "Mecanizado de materiales de recubrimiento" ("Verarbeiten von Beschichtungsstoffen" (BGR 500, cap. 2.29)), así como las directrices para los sistemas de chorro de líquido ZH1/406 ("Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler") del profesional asociación deben cumplirse bajo cualquier circunstancia. Es requisito que los sistemas líquidos de chorro tienen que ser comprobados por un especialista para la operación segura, por lo menos cada 12 meses. Los resultados de dicho control debe constar por escrito.
Se recomienda adjuntar todas las directivas y normas para la prevención de accidentes en el manual del usuario.

En caso de lesiones consultar a un médico o ir al hospital siguiente sin demora. Si la pintura / material o disolvente ha entrado en la piel, el médico debe ser informado sobre el tipo de pintura / material o el disolvente aplicada. ¡Por lo tanto, siempre velar por que la hoja de especificaciones del producto con dirección y número de teléfono del fabricante está a su disposición!

2.3 Aplicación de la máquina

La bomba de extrusión está diseñado para el bombeo y la aplicación de materiales no fluyentes de recubrimiento tales como grasa, adhesivos, selladores, masillas, etc. La bomba de extrusión se monta principalmente en una RAM o un ascensor y es instalado en una planta existente o antes de una unidad de dosificación.

Se requiere el uso de este equipo en áreas con protección contra explosiones (no es válido para las bombas de extrusión de platos seguidores eléctricos)

Marca: Ex **II 2G cT4**

Este equipo cumple con los requisitos de prueba de explosión que se encuentran en el 94/9/CE pauta para el tipo de explosión en el equipo, y la clase de temperatura se encuentra en la placa de características.
Este equipo es capaz de ser instalado en áreas que

requieren protección contra explosiones Zona I. Debido a la posibilidad de que los gases explosivos y el exceso de pulverización puede ser creado, esta unidad es para ser considerada como Grupo II, Equipo Productos Categorías 2G. El punto de inflamación de los materiales que están siendo rociadas, así como el disolvente utilizado, debe estar por encima de 200 ° C. Esto corresponde a la clase de temperatura T3.
Al utilizar este equipo, Manual del usuario debe ser seguido de cerca. La inspección requerida y los intervalos de mantenimiento deben cumplirse estrictamente.
Toda la información contenida en las señales de la unidad o placas deben ser respetados y excedidas . No permita que esta unidad esté sobrecargada.
Es responsabilidad del operador de este equipo determinar el riesgo de explosión (determinación de la zona de acuerdo con el Reglamento CE 94/9/CE, Anexo II, N º. 2.1-2.3) en las áreas usos, atendiendo a las directrices de las autoridades reguladoras.
Además, es responsabilidad del operador revisar, verificar y asegurar que las especificaciones técnicas y las marcas de acuerdo con ATEX cumplen con las normativas locales.
Tenga en cuenta que algunos componentes tienen su propia placa de identificación con marcas diferentes según ATEX. El marcado con el grado más bajo de protección contra explosiones es válida para todo el sistema.
Si la aplicación prevista causara lesiones al personal debido al mal funcionamiento, medidas preventivas y de revisión deben ser implementadas.
Si este equipo parece estar funcionando mal o se comporta de manera extraña durante la operación, la unidad debe ser apagada inmediatamente y contacte a Servicio al Cliente WIWA® tan pronto como sea posible.
Se debe asegurar que la unidad está conectada a tierra por separado o junto con el equipo que está montado a (resistencia máxima 106 Ω).

Otros usos no se ajustan a la normativa.
Antes de que el equipo WIWA® sea utilizado para otros fines o con otros materiales, y por lo tanto no acorde con la normativa, deberá obtenerse el permiso del fabricante o de lo contrario la garantía no será válida.
La observación de la documentación técnica y el cumplimiento de las operaciones especificadas, el mantenimiento y las directrices de inicio son componentes que se deben seguir de acuerdo con las regulaciones

2.4 Entorno de la máquina y sitio de instalación

Reconstrucción y cambios
Por razones de seguridad, no se permite realizar reconstrucciones o modificaciones sin autorización. Para protección del equipo, no debe ser desmontados, modificados o descuidado.
Si se utilizan componentes que no son producidos o entregados por WIWA®, la garantía expira.
La máquina sólo se debe utilizar dentro de los límites prescritos y los parámetros de la máquina.

Peligro por accesorios y piezas de repuesto
Si utilizan las refacciones y repuestos originales de asperción WIWA® y Sistemas de bomba la garantía de su equipo está garantizada. Sin embargo, es esencial que las normas de seguridad de los repuestos y refacciones se observan.
Si utiliza accesorios y piezas de repuesto de otro origen, WIWA® no puede garantizar la seguridad de todo el sistema. La garantía no es válida también por los daños y perjuicios causados por accesorios de este tipo y piezas de repuesto

Emisiones
Es posible que los vapores de disolvente ocurran, dependiendo de los materiales utilizados. Por lo tanto, asegúrese de que el lugar de trabajo está suficientemente ventilada para evitar daños a la salud y a la propiedad.
Tenga siempre en cuenta el tratamiento de la información dada por el fabricante del material.
El nivel de ruido del equipo es inferior a 80 db (A). Sin embargo, los medios de de protección de ruido adecuados deben estar disponibles para el personal operativo. El operador es responsable del cumplimiento de las normas de prevención de accidentes para "ruido" (BGV B3).
Por lo tanto, preste especial atención a las condiciones ambientales en el sitio, por ejemplo, el ruido puede aumentar si la máquina está instalada en o sobre cuerpos huecos

Las medidas de seguridad en el lugar de instalación
- El sistema debe tener una posición fija y el espacio suficiente para asegurar la operación segura. El paso a los dispositivos de seguridad no deben ser bloqueados.
- Mantenga el área de trabajo, especialmente los pasillos y las zonas peatonales limpias.
- Asegúrese de que haya suficiente ventilación en el lugar de trabajo para evitar daños a la salud y a la propiedad. Observe las instrucciones del fabricante de procesamiento en todo momento.
- Es necesario que el propietario / operador de este equipo asegure adecuada disponibilidad de protección contra rayos.
- Cumpla estrictamente con las normas vigentes para la prevención de accidentes.

2.5 Fuentes de peligro

Recuerde que las Bombas de Extrusión WIWA® trabajan bajo procedimientos de extrema presión y que puede causar lesiones que ponen en peligro la vida si se utilizan inadecuadamente.

Preste atención a las siguientes notas:
Por razones del diseño el peligro de ser aplastado o cor-

tado en la zona de alimentación del material de la bomba y entre el motor de aire y la bomba de material es muy alta. Antes de trabajar en tales áreas libere la presión de la bomba de extrusión mediante la interrupción de la alimentación de aire comprimido.
Las mangueras de material **debe** cumplir con la presión máxima de trabajo, en el que un factor de seguridad deben ser incluidos en la declaración. ¡No repare mangueras de material defectuosas!
Nunca intente sellar fugas en las juntas y mangueras de alta presión con la mano o enlazandolas. En caso de producirse una fuga en el sistema debe ser despresurizado **inmediatamente**.
Las piezas defectuosas deben ser reemplazadas.

Si se trabaja con materiales calientes, siempre use la protección adecuada en las manos. ¡PELIGRO QUEMADURAS!

Antes de realizar trabajos de mantenimiento y limpieza en los equipos y accesorios de salidas de chorro, quite completamente toda presion del sistema.El suministro de aire comprimido debe ser interrumpido.

Si se quita la presión de la máquina todavía existe ésta por la presurización. ¡Esto debe tenerse en cuenta al llevar a cabo las reparaciones!
Especial cuidado debe ser tomado en el desmantelamiento de las mangueras de material y la pistola de extrusión especialemente.

Solamente mangueras de material conductor debe ser utilizado. Todas las mangueras originales WIWA® materiales son conductores y compatible con nuestro equipo. La presión máxima admisible de trabajo en las mangueras debe corresponder a la presión máxima de funcionamiento de cada máquina sin aire (airless).

En caso de ser necesario el reemplazo de la válvula de seguridad, por favor consulte la tarjeta adjunta de la máquina para tomar el número de orden.
Tenga cuidado de que la válvula de seguridad corresponda con la presión máxima admisible de entrada de aire de la bomba de extrusión. Nunca use otras válvulas de seguridad que no sean las válvulas WIWA® originales.

Nunca utilice este equipo al aire libre durante una tormenta.

Durante el funcionamiento, garantice la suficiente alimentación de material esté disponible para la bomba con el fin de evitar el calentamiento debido a la fricción, causada cuando la bomba de material se seca.
Observar de cerca:
- Que no hayan contenedores vacíos de alimentación presentes durante la operación.
- el sistema de aspiración no puede estar obstruido, abrochado ni con ningún otro defecto.
- si la unidad se deja de procesar material, apáguelo inmediatamente.

Las presiones máximas de operación dadas por WIWA® se deben observar en el principio de todas las partes WIWA®. Cuando se usan sustancias que contienen los siguientes materiales
- Trichlorofluormethane (R-11)
- 1.1.2 Tricloro
- 1.1.2.2 Tetrachlorine
- 1.2.2 Fluorethane (R-113)
- 1,2 Difluorethane (R-112)
- Tetracloroetano (percloroetileno)
- Tricloroetano (tricloroetileno)
- Diclorometano (cloruro de metileno)
- otros solventes halogenados con clorohidrocarburo (FCKW)

Es esencial utilizar una bomba de extrusión inoxidable de otro modo son posibles reacciones químicas peligrosas. Si usted desea
trabajar con los solventes anteriores o con lacas o pinturas o materiales que los contienen, se recomienda ponerse en contacto con cualquiera de los servicios al cliente WIWA® o WIWA® directamente.

Fumar, llamas abiertas o cualesquiera otras fuentes posibles de ignición no se permiten en cualquier lugar cerca de la zona de operaciones

2.6 Personal de Operación

Operadores Autorizados
Las personas menores de 16 años no deben utilizar este equipo.
La gestión a cargo de la operación de la máquina debe hacer disponible el manual del usuario para el operador y debe asegurarse de que ha leído y comprendido. Sólo entonces puede ponerse en funcionamiento el sistema. Recomendamos que el gerente tenga esta confirmación por escrito.
El operador de la máquina tiene la obligación de reportar cualquier cambio en la máquina que podrían afectar la seguridad del gerente ya que debe asegurarse de que la máquina está funcionando.
Las responsabilidades de las diferentes actividades en el sistema deben establecerse claramente y respetarlas. No hay competencias poco claras puede permanecer como éstas podrían poner en peligro la seguridad de los usuarios.

El operador debe asegurarse de que sólo las personas autorizadas trabajen en la máquina. Es responsable ante terceros en la vecindad de trabajo del sistema.

El operador del equipo se ve obligado a repetir las instrucciones sobre los peligros y las medidas de seguridad a intervalos regulares (por lo menos una vez al año, a los jóvenes dos veces al año).

Equipo de protección de personal

Hacemos un llamado a su atención que las directrices vigentes y los requisitos de acuerdo con el entorno de trabajo (minería, zonas de veda, etc) se deben mantener absolutamente.

Por favor, use la ropa de protección prescrita en todo momento como los vapores de solvente y salpicaduras de solventes no pueden evitarse por completo.

El nivel de ruido del equipo es inferior a 80 db (A). Sin embargo, los medios de ruido de protección adecuadas deben estar disponibles para el personal operativo.

2.7 Comportamiento en caso de emergencia

Fugas

Si se producen fugas en el sistema, éste debe ser apagado inmediatamente y despresurisarlo completamente:

- Interrumpir el suministro de aire comprimido
- Abra la válvula de desagüe

Reemplace inmediatamente las piezas defectuosas.

Lesión

- En caso de que exista una lesión por contacto con líquido de pulverización se recomienda llamar un médico inmediatamente. Informe al médico del material pulverizado (por ejemplo, pintura) y el solvente (thinner).
- Tenga a la mano la hoja de datos del producto en cuestión (dirección y número de teléfono del proveedor o fabricante, nombre del material y el número de material).
- Memorice los números de emergencia locales de teléfono.
- En cualquier caso familiaricese con las medidas de primeros auxilios.

Incendios

- Lea las instrucciones de alarma contra incendios y vías de evacuación, acondicionados en su fábrica.

2.8 El Equipo de protección

Todo el equipo se entrega con el aparato descrito a continuación:

Válvula de seguridad

La válvula de seguridad evita que la presión máxima admisible en la entrada de aire, se exceda. **Con el suministro de presión de aire interrumpido**, la presión de la bomba de extrusión es liberado por poco disparar la pistola de extrusión y / o la apertura de la salida de material por un corto tiempo.

¡Todos los dispositivos de seguridad deberán ser revisados!

- ¡Antes de cada puesta en servicio de la máquina!
- ¡Antes de cada inicio de operación de la máquina!
- ¡Después de todo el trabajo de servicio!
- ¡Después de la limpieza y mantenimiento!
- ¡Después del mantenimiento y reparación!

Si un dispositivo de protección no es completamente operativa, u otro defecto se detecta en la máquina, interrumpir el suministro de aire comprimido a la máquina inmediatamente y abrir la válvula de drenaje.
La máquina puede reiniciarse sólo si se restablece el funcionamiento perfecto.

2.9 Manipulación del material y la máquina auxiliar

Alineación, servicio, mantenimiento y reparación de la máquina

- Alineación al cambiar la producción, así como el mantenimiento y la limpieza puede llevarse a cabo por personal de servicio cualificado.
- Mantenimiento y reparación puede ser realizada por personal entrenado y calificado.
- Antes de comenzar el trabajo, el suministro de aire comprimido de la máquina debe estar apagado.
- Asegúrese de que la máquina está completamente libre de presión. Para ello, mantenga la manguera de drenaje en un recipiente abierto y abra la válvula de drenaje.
- En cualquier caso, la función de todos los dispositivos de protección, así como un perfecto funcionamiento de la máquina que debe ser confirmada después de la terminación de la obra.

Manejo de materiales auxiliares

- Cuando se vaya a trabajar con la manipulación de los materiales como disolventes, aceites, grasas y otras sustancias químicas se deben cumplir con las instrucciones de seguridad y de dosificación del fabricante y las prescripciones de aplicación general.
- Los restos de solventes, aceites, grasas y otras sustancias químicas deben recolectarse acorde a las prescripciones legales de reciclaje y eliminación de residuos.
- Deben ser tomadas en cuenta las leyes locales oficiales para la protección de las aguas residuales.

2.10 Transportación de la máquina y equipo adicional

- Interrumpir el suministro de energía completo de la máquina, incluso para las rutas de transporte cortas.
- Antes de transporte vaciar la máquina.
- Preste atención de no cargar sin nuestros dispositivos de elevación!

- Al cargar la máquina con dispositivos de elevación prestar atención a la capacidad de carga suficiente.
- Nunca permanezca debajo de cargas giratorias o en la zona de carga debido a la exposición de **su vida al peligro!**
- Utilice únicamente los vehículos de transporte adecuados con capacidad de carga suficiente.
- Asegurar la carga en el vehículo de transporte que no se deslice y se caiga.
- Las piezas o equipo que hayan sido desmontados para fines de transporte debe estar correctamente reacomodados según la aplicación por un especialista antes de volverlo a poner en marcha.

3 Descripción de la máquina

Modelos: 49. ...
78. ...
134. ...
269.13
269.27
269.36
521.14
521.19
680.14

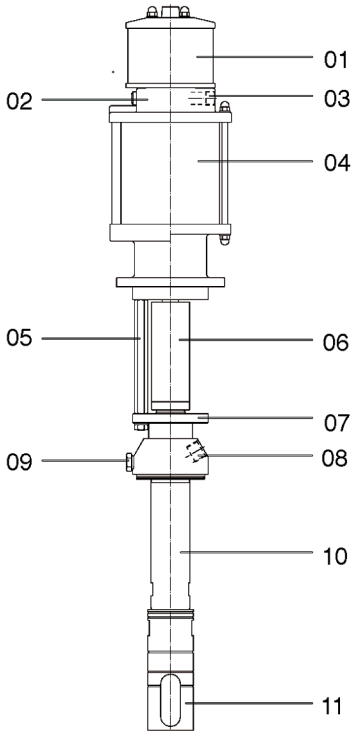


Fig. : 3.1

Pos.	Descripción
1	Silenciador
2	Válvula de seguridad
3	Entrada de aire (conexión de la unidad de mantenimiento de aire, regulador de aire comprimido o comprimido válvula de cierre de aire)
4	Motor de aire
5	Distancia del perno
6	Ajuste de taza
7	Cabeza alta presión
8	Material de salida / Conexión para válvula de retención
9	Tapón de alivio de presión / Conexión para válvula de drenaje
10	Material de la bomba
11	Tubería de llenado

Modelos: 269.62
521.32
521.40
680.24
680.30

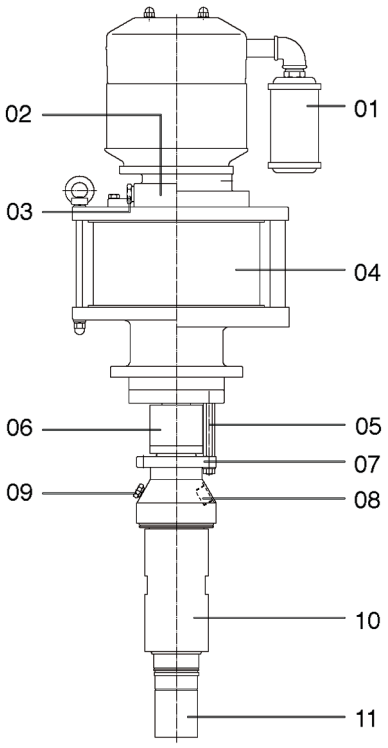


Fig.: 3.2

4 Montaje y Ensamblado

4.1 Montaje

Las bombas de extrusión se puede ensamblar en plantas dentro o fuera de las salas de producción.
Las dimensiones de los equipos se indican en el capítulo 9,1.

- La máquina se va a establecer con seguridad sobre una superficie plana y sólida. Todos los elementos de mando deben ser fácilmente accesibles. Con el fin de garantizar el volumen de aire del compresor requerido, se debe garantizar la capacidad del compresor que cumpla con el suministro de aire necesario y corresponder con las articulaciones de las mangueras.

Dependiendo de la versión de la bomba proveída, algunos accesorios opcionales pueden haber sido desatornillado y empacados en una caja separada, ejemplo:
- Pistola de Extrusión
- Unidad de mantenimiento de aire, o
- Regulador del aire comprimido
- Por favor, añada estas partes de acuerdo con el diagrama de la máquina incluida en el manual del usuario (capítulo 3).
- Cuando utilice los accesorios observe y cumpla las instrucciones de funcionamiento correspondientes.

4.2 Armado

Las bombas de extrusión son operadas a altas presiones.
- Revise todas las piezas que se pueden activar, tuercas, tornillos y acoplamientos de las mangueras y apretar para evitar que el material pase a través de estas conexiones y causar lesiones.
- Revise la presión de aire máxima admisible para la manguera de material y la pistola de extrusión. Debe ser mayor que o igual a la presión máxima de operación para el sistema, que se muestra en la placa de extrusión en la bomba o en la tarjeta de la máquina (capítulo 10,3).
- Comparar la presión máxima de funcionamiento de la válvula de seguridad con la información de la tarjeta de la máquina (capítulo 10,3) o la placa de características. Esta información debe corresponder.
- Preparar la planta donde se armará la bomba de extrusión. WIWA® ofrece varios pedestales y ascensores para el uso con la bomba de extrusión. Los platos de seguimiento WIWA® o cubiertas WIWA® de seguimiento se puede unir a cada dispositivo (véase el capítulo 9,2).
- Observar y respetar las instrucciones de uso correspondientes de estos dispositivos.
- Instale la bomba de extrusión en la planta existente.
- Conectar la bomba de extrusión a la alimentación de aire comprimido.
- A este respecto tener cuidado de que el suministro de aire comprimido se interrumpe, e. g. por medio de una válvula de cierre de aire comprimido.
- Una unidad de mantenimiento de aire o un regulador de aire comprimido puede conectarse directamente a la bomba.
- Conecte una manguera de material o de línea a la salida de material de la bomba de extrusión.
  - versión opcional con filtro de alta presión (fig. 4.1):

fig. 4.1

- Ahora llene al agente de liberación en la taza que se adapta. La taza que se adapta debería ser llenado a la mitad El agente de liberación se utiliza para la lubricación del pistón y para evitar el endurecimiento de la empaque superior. Se recomienda utilizar el agente de Liberación de WIWA®, No de Orden 0163333.
- Llene la unidad de mantenimiento con aceite neumático o anticongelante y tomar el ajuste como se describe en el capítulo 9.1 "El mantenimiento de la unidad de mantenimiento. (Esto no se aplica a las máquinas entregadas en versión estándar con sólo un regulador de aire comprimido).

Resultado

Ahora la máquina está lista para funcionar. Usted puede proceder con la primera limpieza (Capítulo 5).

5 Puesta en Marcha

5.1 Preparación

El Trabajo

Usted desea erigir la máquina en el sitio y prepararlo para la operación.

Requisito previo

Es requisito tener preparado el material. Todos los materiales para ser rociados deberían ser marcados con la información sobre la viscosidad, proceso de temperaturas, proporciones de mezclas etc. Si no cuenta con ésta información por favor solicitelas al fabricante relevante.

WIWA® ofrece una amplia selección de accesorios para el tratamiento de grado óptimo de cubrir materiales, por ejemplo:

- Plato de seguimiento,
- Cubierta del plato de seguimiento,
- Pedestales
- Elevadores
- unidad de mantenimiento de aire o regulador de aire comprimido
- Válvula de retención
- Mangueras de material de diferentes longitudes y secciones transversales
- Pistolas de Extrusión
- Boquillas de extrusión
- Bandejas recolectoras para el agua condensada

Para futuras adquisiciones de accesorios y más detalles no duden en ponerse en contacto directamente con WIWA® o con el servicio de atención a clientes WIWA®.

5.2 Primera limpieza

Trabajo

Esta máquina fue probada de fábrica, después del montaje, para un perfecto funcionamiento con un medio de ensayo. Sin embargo, la bomba de extrusión y / o todo el sistema primero debe limpiarse con solvente antes de que la operación de pulverización se inicie de manera que el material a pulverizar no se vea afectado por el medio de ensayo.

Requisito previo

Usted necesitará:

- balde abierto (o barril) con un agente de limpieza que sea compatible con el material y que haya sido recomendada por el fabricante.
- Cubo vacío, abierto para recolectar el resto del material que está en la bomba de extrusión.

La bomba de extrusión está adecuadamente instalada en la planta, todas las conexiones de material y de aire están correctamente establecidas..

Procedimiento

- El suministro de aire comprimido esta apagado.
- Mueva la bomba de extrusión en el recipiente de solvente

Si se utiliza un plato de seguimiento o cubierta de seguimiento prestar atención a las notas mencionadas en el capítulo 9.2. Por otra parte, observar y cumplir con las notas de las instrucciones de funcionamiento aplicadas a los pedestales/ ascensores.

- Sujete la manguera de material respectivamente la pistola de extrusión (si existe) en el recipiente vacío.
- Lentamente abra la valvula de aire comprimido del equipo.
- Cuando se utiliza una unidad de mantenimiento WIWA® o un control de aire comprimido WIWA® observe y siga las notas mencionadas en el capítulo 9.1.
- Bombe solvente en un contenedor vacío hasta que salga el material limpio.
- Versión opcional con filtro de alta presión:
  - Extraiga la tapa del filtro de alta presión de acuerdo con el capítulo 9.5.
  - Sujete la manguera de desagüe (Fig. 5.1, pos. 2) en un contenedor vacío y asegurese de que no resbale.
  - Abrir la llave de alivio de presión en el filtro de alta presión (Fig. 5,1, Pos. 1).
  - Abrir el grifo de suministro de aire principal. (Fig. 5,1).
  - Ajuste el regulador de aire a un máximo de 2 bar (30 psi) girando lentamente el tornillo de regulación hacia la derecha.
  - Permita que el lavado con tinner recorra a través de las partes manchadas, derivadas del medio de prueba, hacia el contenedor abierto vacío durante al menos 10 segundos.
  - Cierre el grifo de descarga (fig. 5.1, pos. 1).
  - Tiempo de limpieza recomendado:

Max. 2 bar
Min. 10 seg.

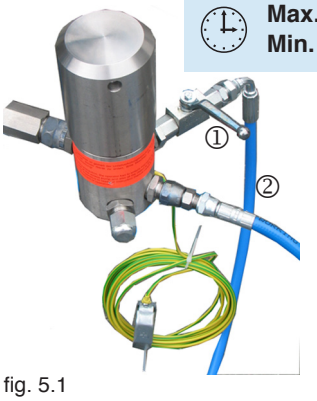


fig. 5.1

- Apague el suministro de aire comprimido.
- Abrir la válvula de drenaje para aliviar la presión y dejar que el flujo de material salga en el recipiente con el material contaminado.
- Si no se utiliza una pistola de extrusión conectar la manguera de material en el dispositivo previsto para ello o en el equipo.

Resultado

La bomba de extrusión está lista para el funcionamiento

6 Funcionamiento

6.1 Pulverización / bombear material

Trabajo

El material a procesar es para ser aplicada en una superficie a recubrir.

Requisito previo

Usted necesitará:

- ➤ Balde abierto (o barril) que contenga el material para ser trabajado.
- ➤ Cubo vacío, abierto para mantener el resto del material que está en la bomba de extrusión.

La bomba de extrusión está adecuadamente instalada en la planta, todas las conexiones de material y de aire están correctamente establecidas.

Procedimiento

- ➤ suministro de aire comprimido esta cerrado.
- ➤ Versión opcional con filtro de alta presión:
  - ➤ Despresurice el sistema: Abra el grifo de alivio en el filtro de alta presión.
  - ➤ Colocar un elemento de filtro de acuerdo con el Capítulo 8,3 en el filtro de alta presión.
- ➤ Mueva la bomba de extrusión en el contenedor de material.

Si se utiliza una placa de seguimiento o cubierta de seguimiento prestar atención a las notas mencionadas en el capítulo 9.2. Por otra parte, observar y cumplir con las notas de las instrucciones aplicadas al funcionamiento de los pedestales / ascensores.

- ➤ Sujete la manguera de material respectivamente pistola de extrusión (si existe) en el recipiente vacío.
- ➤ Lentamente abrir la válvula el aire comprimido del equipo.
- ➤ Cuando se utiliza una unidad de mantenimiento WIWA® o un control de arire comprimido WIWA® debe observar y seguir las notas mencionadas en el capítulo 9.1.
- ➤ Suministre con aire comprimido de nuevo la bomba de pistón.
- ➤ Sigua bombeando en un recipiente de recolección vacío, hasta que el material transparente comienza a agotarse.
  versión opcional con filtro de alta presión:
  - ➤ Sujete la manguera de drenaje en el recipiente vacío y asegurese de que no resbale.
  - ➤ Abrir la válvula de drenaje en el filtro de alta presión.
  - ➤ Abra el cierre del grifo del aire.
  - ➤ Gire el regulador de presión de aire de la perilla de control lentamente en sentido horario hasta que la bomba comience con ciclos lentos.
  - ➤ Tan pronto como salga el material de revestimiento de la manguera de drenaje, cierre la válvula de drenaje / desagüe tornillo firmemente.
- ➤ Apague el suministro de aire comprimido.
- ➤ Mantener la pistola de extrusión sobre la superficie a recubrir.
- ➤ Suministro de la bomba de pistón cucharada con aire comprimido de nuevo

Para ésto ponga atención a lo siguiente:
Aumento de los resultados de presión de aire en
- ➤ un material de mayor presión de salida
- ➤ un material de mayor capacidad de bombeo

- ➤ La velocidad máxima de funcionamiento de la bomba de extrusión asciende a 30 carreras dobles por minuto. (Cuanto más lenta sea la velocidad de operación menor es el desgaste)
- ➤ La presión de trabajo requerida se ajusta en el regulador de aire comprimido.
- ➤ Cuando se utiliza una unidad de mantenimiento de aire WIWA® o un regulador de aire comprimido WIWA® observar y seguir las notas mencionadas en el capítulo 9.1.

6.2 Interrupción de los trabajos

- ➤ Interrumpir el suministro de aire comprimido.
- ➤ Cuando se utiliza una pistola de extrusión pulse mientras cortamente el disparador de la pistola para aliviar la presión.

6.3 Limpieza / cambio de material

Trabajo

Usted desea limpiar la bomba de extrusión antes de una parada prolongada o antes de un cambio de material.

Requisito previo

El solvente recomendado por el fabricante del material disponible.

Procedimiento

- ➤ Interrumpir el suministro de aire comprimido
- ➤ Realice la liberación de la presión de la bomba de extrusión para aliviarla.
- ➤ Lentamente levante la bomba de extrusión del envase de material.
- ➤ Ponga la bomba de extrusión en el recipiente lleno de disolvente
- ➤ Aplique aire comprimido a la bomba de extrusión. 2 bares son suficientes.
- ➤ Coloque la manguera de material, respectivamente, la pistola de extrusión en el cubo vacío hasta que sobresalga el solvente limpio.
- ➤ Limpie todos los accesorios con el solvente recomendado por el fabricante del material. Observar y cumplir con las notas mencionadas en las instrucciones respectivas.
- ➤ Versión opcional con filtro de alta presión:
  - ➤ Limpie el filtro o sustitúyalo si está dañado.
  - ➤ Coloque o inserte el filtro y/o reemplazo del filtro de alta presión de acuerdo con el capítulo 9.5.

7 Mantenimiento e inspección

7.1 Inspección

De acuerdo con las normas de prevención de accidentes "Trabajar con sistemas de inyección de líquidos" ("Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern", BGR 500, cap. 2,36) el equipo debe ser verificado y revisado periódicamente por un especialista (Servicio WIWA®).

El equipo debe ser verificado:
- antes de la primera puesta en marcha,
- después de los cambios y reparaciones de las piezas del equipo que tienen un efecto en la seguridad,
- después de una interrupción de funcionamiento de más de 6 meses,
- sin embargo por lo menos cada 12 meses.

Para el equipo, que ha sido puesto fuera de funcionamiento, el chequeo puede ser aplazado hasta la siguiente puesta en marcha.

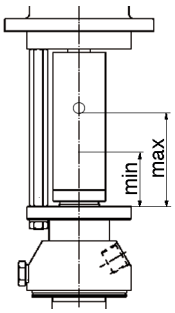
Los resultados de las pruebas deberán hacerse constar por escrito y se mantenerse hasta la siguiente revisión. La verificación de certificados o una copia del mismo debe estar disponible en el lugar donde se usa el equipo.

7.2 Programa de Mantenimiento

Control del agente de liberación

Antes de cada arranque comprobar el nivel del agente de liberación y, si es necesario recargue el agente de liberación. La taza de ajuste debe estar lleno hasta la mitad.

Por favor, haga lo siguiente:
- Una vez que el pistón ha alcanzado la primera posición, apague la unidad.
- Descargar la presión de la unidad completa.
- Use un cable como la varilla de aceite e insértelo con cuidado en una apertura de la taza del agente de liberación y compruebe que se está llenando hasta el nivel.
- Si la taza de ajuste tiene menos de la cantidad mínima especificada, debe rellenar con agente de liberación a través de la abertura de llenado. La cantidad de llenado depende del tamaño de la bomba correspondiente. Con un nivel de llenado máximo del agente de liberación será visible en el borde inferior de las aberturas de relleno.



Reajuste el embalaje superior

Las condiciones prevalecientes en el lugar de operación de la bomba (tiempo de funcionamiento, la velocidad de carrera de la bomba, así como las propiedades abrasivas del material) se produce un desgaste de la empaquetadura superior de la cabeza de alta presión de la bomba de material (capítulo 3).
Puede conducir a fugas no deseadas de material sobre el pistón por lo tanto puede causar daño de la bomba.

Con el fin de evitar que esto ocurra, recomendamos verificar y, si es necesario, vuelva a ajustar el empaque a intervalos regulares:
- durante la primera puesta en marcha.
- después de los 2 primeros días de trabajo.
- después 1 vez por semana.

Intervalos exactos se debe adaptar a las condiciones prevalecientes de la aplicación y se debe determinar si es necesario.

Con el fin de evitar peligrosas lesiones físicas causadas por fugas de material y aplastamiento de las extremidades sólo se debe reemplazar el empaque con la unidad completamente despresurizado.

Cuanto mayor sea la velocidad de funcionamiento de la bomba y las propiedades abrasivas del material, mayor es la frecuencia de re-ajuste.

- Para ello apague la unidad y alivie la presión.

La bomba debe estar apagada.

- Inserte el perno conductor adjunto en un agujero libre en la taza de ajuste.
- Gire la taza de ajuste hacia la izquierda para aflojar.
- Gire la taza de ajuste en sentido horario, hasta que una ligera resistencia se puede sentir. A continuación, gire 1/4 de vuelta más.

Reemplace el empaque completo si:
- agente de liberación que sale a través de la empaquetadura (se puede notar por una pérdida permanente de agente de liberación).
- el embalaje ya no se puede ajustar.
- no hay holgura entre la copa y la cabeza de ajuste de alta presión.

8 Disturbios durante la operación y solución de problemas

Perturbación	Posible causa	Solución de problemas
Bomba de extrusión no arranca a pesar de haber disparado la pistola de extrusión o haber abierto la salida de material	1) Cierre la válvula de aire 2) La salida de material está obstruida 3) Defecto del motor de aire	1) Abra la válvula de cierre de aire 2) Limpie la salida de material 3) • Repare el motor de aire • Substituya el motor de aire Este trabajo tiene que ser realizado por personal calificado. Preste atención a las respectivas listas de piezas de repuesto.
Bomba de extrusión está funcionando regularmente, sin embargo no se alcanza la presión deseada	1) Presión de aire demasiado baja 2) Demasiada salida de Material 3) La boquilla es demasiado grande cuando se utiliza una pistola de extrusión	1) • Aumente la presión de aire • Revise las líneas de aire para cor regir las secciones transversales 2) Reducir la salida de material 3) Inserte una boquilla más pequeña
La bomba de extrusión está funcionando irregularmente, no alcanza la presión requerida, no se detiene incluso con la pistola de extrusión cerrada o con la toma de salida cerrada.	1) La viscosidad del material a trabajar es demasiado alta 2) Válvulas y empaques con fugas	1) • Aumente de la presión de trabajo del pedestal • Utilice una bomba de extrusión más grande • Eventualmente caliente el material a ser trabajado 2) Sustituya las piezas desgastadas

9 Varias instrucciones breves

9.1 Unidad de mantenimiento/regulador de aire comprimido

Regule el suministro de aire comprimido

Aumente la presión de aire: gire en sentido horario

Reduzca la presión de aire: Girar en sentido antihorario

Sólo para la unidad de mantenimiento:

Lubricante o agente anticongelante

- ➤ Además, revise y, si es necesario, reponer el lubricante para el motor del ventilador en el recipiente de la unidad de servicio.
- ➤ La alta humedad puede causar la formación de hielo en el motor.
- ➤ En caso de la formación de hielo utilice puro agente anticongelante..

Ajuste del engrasador de la niebla en la unidad de mantenimiento

- ➤ Deje que el motor funcione con lentitud aire con una presión de entrada de aire de aprox. 4 bar.
- ➤ En el cristal de inspección de la aceitera niebla comprobar si una gota de lubricante se libera en el aire comprimido con cada 10 a 15 carreras dobles del motor de aire. Si este no fuera el caso, en consecuencia ajuste el tornillo de regulación en el lubricador.

Drenaje del agua de condensación

- ➤ Antes de cada uso y en caso de alta humedad, también durante la operación, drene la acumulación de agua condensada a través de la válvula de drenaje.

Utilice sólo los lubricantes y agentes anticongelantes que figuran en el capítulo 10.1.

9.2 Plato seguidor/ Cubierta seguidora

Definición del problema

El montaje de una bomba de pistón de bola con una placa de seguimiento / cubierta de seguimiento.

Requisito previo

Se requiere lo siguiente:

- ➤ 1 placa de seguimiento o cubierta de seguimiento
- ➤ 1 kit de montaje para placa de seguimiento / cubierta de seguimiento.

El uso de una placa de seguimiento / cubierta de seguimiento de la aplicación es altamente específico. Los kits de montaje deberá ser declarada por el cumplimiento de los accesorios utilizados.
Por favor consulte el servicio al cliente WIWA® o directamente a la empresa WIWA® para pedir la correcta selección y número de orden para la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento y kits de montaje.

Procedimiento

La cuchara de la bomba de pistón incluyendo los accesorios deben estar apagados y sin presión antes del montaje / desmontaje. Por favor, siga las indicaciones de seguridad del capítulo 2

- ➤ Coloque la placa de seguimiento (Fig. 9.2.3 y 9.2.4), respectivamente, la cubierta de seguimiento (Fig. 9.2.1 y 9.2.2) al pedestal o directamente a la bomba de extrusión.
- ➤ Observe y cumpla con las notas mencionadas en el capítulo 9.4.
- ➤ Conecte la manguera de aire del pedestal a la boquilla de la manguera (Fig. 9.2.1 a 9.2.4, punto 1) en placa de seguimiento / cubierta de seguimiento.

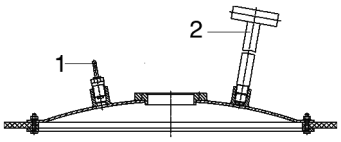


fig. 9.2.1 Cubierta de Seguimiento grande (200 l Depósito)

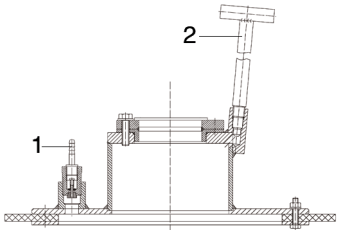


fig. 9.2.2 Cubierta de Seguimiento pequeño (20-60 litros del tanque)

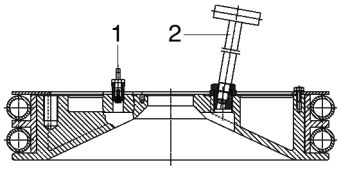


fig. 9.2.3 Placa de Seguimiento, grande (200 l Depósito)

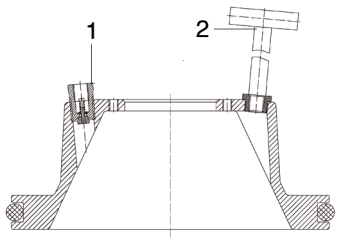


fig. 9.2.4 Placa Seguimiento, pequeño (20-60 litros del tanque)

Para la inmersión en el recipiente de material

- ➤ Afloje la palanca de bloqueo (Fig. 9.2.1 a 9.2.4, punto 2) de la caja de ventilación de la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento..
- ➤ Introduzca la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento en el contenedor junto con la bomba de extrusión. Al hacer esto, el aire en el contenedor de material / barril se libera a través de la abertura. Tenga en cuenta las notas mencionadas en el capítulo 9.4.

➤ Atornille la palanca de bloqueo (Fig. 9.2.1 a 9.2.4, punto 2) en la carcasa de ventilación de la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento a cubrir tan pronto como sobresalga el material por la abertura.

Contenedor / barril intercambio

Siga estos pasos para mover la bomba de extrusión de un contenedor vacío:

➤ Asegúrese de que la manguera de aire está correctamente conectado a la manguera de boquilla (Fig. 9.2.1 a 9.2.4, punto 1) en la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento a cubierta.
➤ Abra la válvula de bola del estante (capítulo 8.3) y ponga la palanca en el cilindro de "UP" (arriba). Se sopla aire comprimido en el contenedro vacío / levantar el contenedor de la bomba de extrusión con la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento.
➤ Cierre la válvula de bola en el estante (Capítulo 8.3).
➤ Cambie el envase / barril.

Limpieza

➤ Si es necesario limpiar el exterior de la placa de seguimiento / cubierta de seguimiento.

Notas especiales para planchas eléctricas de seguimiento

Por favor, cumpla con las siguientes instrucciones: Mediante el uso la placa eléctricamente calentada puede mantenerse el material con alta viscosidad fluidas. El calentamiento se logra mediante un elemento de calentamiento especial montado en el interior de la placa de seguimiento. La temperatura se puede ajustar por medio de un termostato (opcional). La placa calentada eléctricamente de seguimiento es adecuada para bidones de 216,5 l.

La unidad no debe ser utilizado en ambientes con peligro de explosión.

Calentar los solventes que contienen materiales inflamables pueden provocar una explosión y provocar lesiones graves a personas y daños materiales.

Siga las instrucciones de procesamiento en la hoja de datos proporcionados por el fabricante del material - especialmente la información relativa a la temperatura de aplicación (temperatura de ignición) del material.
Siempre asegúrese de que la temperatura del material a procesar es menor que la temperatura de ignición especificado por el fabricante.

La conexión eléctrica sólo debe ser realizada por personal especializado con conocimiento profundo sobre la ingeniería eléctrica.
Tome nota de las cargas conectadas.

La única conexión debe realizarse con el aparato desconectado.

Apague siempre la unidad antes de iniciar trabajos de mantenimiento y reparación

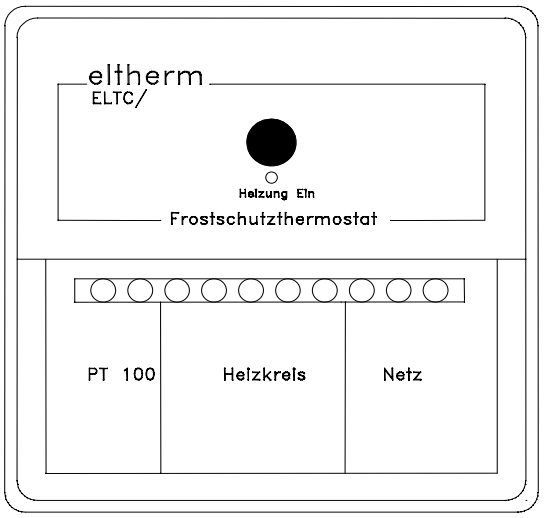
Peligro de quemaduras!
Dependiendo del ajuste de la temperatura, las temperaturas en el exterior de la placa de seguimiento y en el tambor puede alcanzar max. 80 ° C. Por lo tanto, siempre debe usar guantes protectores.

Cualquier contacto con disolventes o agua, puede causar daños a la unidad.
No utilice materiales que contengan solventes para la limpieza y no aplique alta presión o agua directamente hacia la unidad de motor

9.3 Versión con termostato (opcional)

Tipo de controlador de temperatura electrónico ELTC/1-4/05

para montaje en pared, 1 control



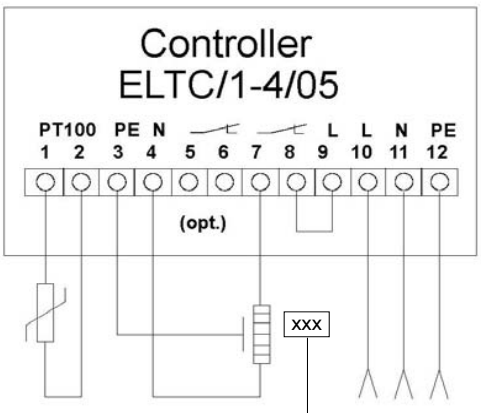
Descripción:
El tipo de controlador de temperatura electrónico ELTC / está diseñado para usarlo termostato de ambiente o termostato de superficie con sensor remoto. Prensaestopas y terminaciones se proporcionan para la conexión eléctrica.

La unidad se suministra en una carcasa de policarbonato resistente a la intemperie para montaje en pared, con una cubierta transparente (ELTC/05 = gris). El controlador debe ser protegido de la luz solar directa cuando se usa al aire libre.

Función:
Si la temperatura detectada es menor que el punto de consigna ajustado, el contacto de relé se cierra y la calefacción se enciende. El LED amarillo se ilumina mientras el contacto está cerrado.

¡Durante la descontinuidad del sensor o del corto circuito del sensor, el calentador se apaga!

Instalación como controlador de temperatura exterior:
El cable del sensor se acorta para que pueda ser fijada en el interior de la glándula de cable M12. Debe ser de 15mm de la cubierta del sensor expuesta después de asegurar el sensor en la glándula. **Configuración sugerida para la protección contra heladas: +3 ° C**



sensor **calentador** **fuente de alimentación**

si la especificación de volatage es diferente a 230 V

Datos técnicos:

Tensión de alimentación:	230 V, + / - 10%, 50 Hz si no, se indique lo contrario
Capacidad de intercambio:	16 A
entrada de medida	PT100 DIN 2 - cable
rangos de ajuste:	ELTC/05 +3°C ELTC/1 -5...+15°C ELTC/2 0...+100°C ELTC/3 0...+250°C ELTC/4 +150…+400°C
Temperatura ambiente	-30 ... +60 ° C
característica de control:	dos límites del controlador
Salida:	1 contacto de relé
LED (amarillo):	CALENTANDO
Material de la caja:	policarbonato
Dimensión:	130x130x75mm
Tipo de protección:	IP 66
Peso:	520g
Retèn (empaque glándula):	
para la conexión de autorregulantes cinta de calentamiento:	1x M12; 2xM25
Cable para la conexión de ambos extremos de una resistencia:	1xM25; 1xM12;2xM20

9.4 Ram / de un sólo poste de presión

Operación

- Compruebe que todos los accesorios estén correctamente conectados.
- Ajuste el control de aire comprimido (Fig. 9.4.4 Tema 3) en 2 bares.
- Coloque la palanca (Fig. 9.4.4, punto 1) de "UP" (arriba).
- La bomba de extrusión se levanta lentamente.
- Coloque el recipiente de material / barril en la base de ram (pedestal de un sólo poste).
- Coloque la palanca (Fig. 9.4.4, punto 1) sobre "DOWN"(abajo). La bomba de extrusión se bajará lentamente.
- Prestar atención a que el recipiente se coloca de tal manera que la placa de secuencia se puede mover en el recipiente.
- Atornille la palanca de bloqueo (Fig. 9.2.1 + 9.2.2, punto 2 y fig. 8.2.3 + 8.2.4, punto 2) de la placa secuencia / secuencia tapa para dejar que el aire salga.
- Atornille la palanca de bloqueo (Fig. 9.2.1 + 9.2.2, punto 2 y fig. 8.2.3 + 8.2.4, punto 2) de nuevo en la plato seguidor / cubierta de secuencia tan pronto como el material sobresalga.
- Ajustar la presión de la presión de trabajo solicitado en el control de aire comprimido (Fig. 9.4.4, punto 3)..

Apague el suministro de aire comprimido al interrumpir o detener el funcionamiento.

Cambio del recipiente

- Abrir el grifo de bola (Fig. 9.4.4, punto 2).
- Ajuste el aire comprimido en 2 bares en el control de aire comprimido (Fig. 8.3.4, punto 3).
- Coloque la palanca (Fig. 9.4.4, punto 1) de "UP" (arriba). La bomba de extrusión se levanta.
- Retire el recipiente a la parte inferior.

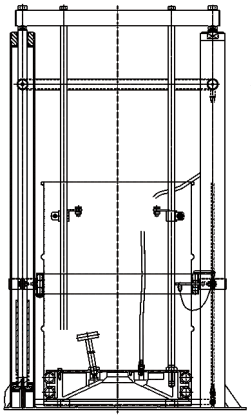


fig. 9.4.1 Ram con placa de seguimiento (0.3-0.7 t)

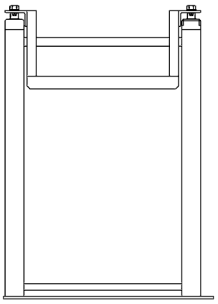


fig. 9.4.2 poste de presión (0.3 t)

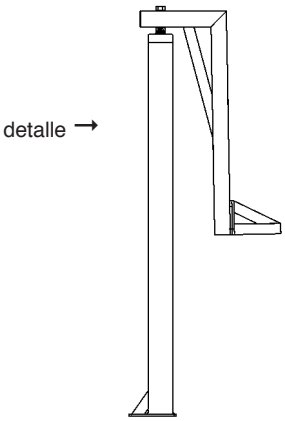


fig. 9.4.3 sólo poste de presión (0.375 t)

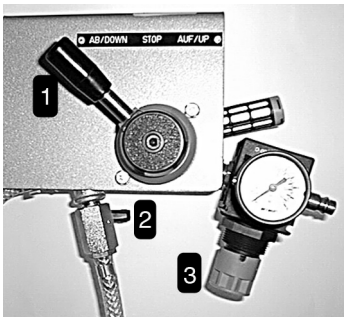


fig. 9.4.4 detalle

9.5 Filtro de alta presión

Trabajo

➤ Limpie o reemplace el cartucho del filtro::
1. después de apagar la unidad (todos los días).
2. antes de cada cambio de material de pulverización.
3. si la bomba no realiza el ciclo aunque la pistola se dispare (sin punta) o la válvula de drenaje / rosca de purga se abre para el filtro de alta presión.

Requisitos previos

Requeridos son:
➤ Un recipiente vacío, abierto para la mezcla de material de solvente / pulverización, en lo sucesivo llamado envase "B".
➤ 1 llave de boca Tamaño 13

¡Advertencia!
Si se producen bloqueos, la presión residual puede estar todavía en el sistema incluso después de la despresurización.
Presión residual puede provocar lesiones graves al cuerpo o los ojos.

➤ Antes de iniciar cualquier trabajo en el filtro de alta presión, la bomba debe estar apagado.
➤ Brevemente dispare la pistola de pulverización.
➤ Para drenar la presión, abra la válvula de drenaje / tornillo en el filtro de alta presión.
➤ Desmontar el filtro de alta presión con mucho cuidado!
➤ Reemplace las piezas desgastadas por otras nuevas ..

Procedimiento

➤ Sujete la manguera de drenaje en el recipiente "B".
➤ Cierre el grifo de aire para la bomba.
➤ Para despresurizar, abra la válvula de drenaje (Fig. E 9.5.1, pos. 6)

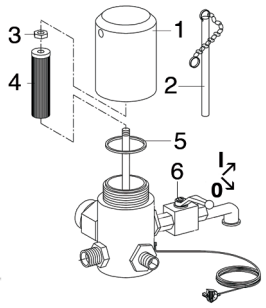


fig. 9.5.1

Extracción del filtro del cartucho

➤ Desenroscar el tapón (Imagen 9.5.1, pos. 1) con la llave (Imagen 9.5.1, pos. 2).
➤ Desenrosque la tuerca (Imagen 9.5.1, pos. 3) con una llave de tenedor y remover el cartucho del filtro (Imagen 9.5.1, pos. 4)).
➤ Limpie el elemento filtrante.
Usar sólo el solvente apropiado para el material que se trabaja. Sustituya el elemento filtrante si algún signo de daño estar presente.
➤ Reemplace la junta tórica (Imagen 9.5.1, pos. 5) ningún signo de fuga debe estar presente

Montaje del elemento filtrante

➤ Monte el filtro de alta presión con el fin de reserva.

Instrucciones

Antes de reiniciar la bomba asegúrese de que la unidad está correctamente conectada a tierra.

R (resistente a la corrosión) + RS (inoxidable) versiones: Engrase ligeramente todas los puntos para facilitar el montaje / desmontaje..

Filtro de selección inserto

El inserto debe:
➤ Corresponder al material que se pulveriza
➤ Ser compatible con la punta de pulverización utilizada. La malla debe ser siempre un poco más fina que el orificio de la punta que se utiliza:

Filtro de inserción	Consejo (mm/") de	a
M 200 (blanco)	-	0,23/.009
M 150 (rojo)	0,23/.009	0,33/.013
M 100 (negro)	0,33/.013	0,38/.015
M 70 (amarillo)	0,38/.015	0,66/.026
M 50 (naranja)	0,66/.026	-

Si se trabaja con materiales altamente pigmentadas o llenos de fibra:
➤ No utilizar un elemento filtrante.
➤ El tamiz de succión estándar puede necesitar ser reemplazado con un tamiz que tiene un tamaño de malla más grande.
➤ Utilizar una boquilla reversible WIWA®

10 Apéndice

10.1 Datos técnicos y referencias para pedidos

Modelo		Ø motor neu-mático (mm)	Presión-Ratio	salida		Max. Presión de aire de entrada (bar)	Max. Presión de trabajo (bar)	Versión* / Número de orden	
				a 20 ciclos por minuto. (l/min)	por ciclo (cm3)			N	R
MP 49	49.16	85	16 : 1	0,9	49	8	128	0642739	---
	49.25	105	25 : 1				200	0642735	---
	49.45	140	45 : 1				360	0642734	---
MP 78	78.16	85	16 : 1	1,5	78	8	128	0640831	0640832
	78.25	105	25 : 1			8	200	0640833	0640834
	78.45	140	45 : 1			8	360	0640835	0640836
	78.94	200	94 : 1			5	470	0640837	0640838
MP 134	134.15	105	15 : 1	2,6	134	8	120	0640839	0640840
	134.27	140	27 : 1			8	216	0640841	0640842
	134.54	200	54 : 1			8	432	0640843	0640844
	134.73	230	73 : 1			6,5	474,5	0640845	0640846
MP 269	269.13	140	13 : 1	5,2	269	8	104	0640847	0640848
	269.27	200	27 : 1			8	216	0640849	0640850
	269.36	230	36 : 1			8	288	0640851	0640852
	269.62	300	62 : 1			6,5	403	0640853	0640854
MP 521	521.14	200	14 : 1	10,4	521	8	112	0641680	---
	521.19	230	19 : 1				152	0642320	---
	521.32	300	32 : 1				256	0642321	---
	521.40	333	40 : 1				320	0642322	---
MP 680	680.14	230	14 : 1	13,6	680	8	112	0641708	0642455
	680.24	300	24 : 1	13,6	680	8	192	0642323	0642752
	680.30	333	30 : 1	13,6	680	8	240	0642324	0642753

para todos los sistemas de nivel de presión sonora es inferior a 80 db (A)

Materiales de la Maquinaria

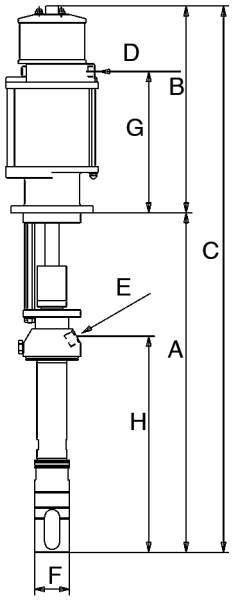
Release agent*	Best.-Nr. 0163333
Aceite Neumático (0,5 litros)**	Best.-Nr. 0632579
Agente Anticongelante**	Best.-Nr. 0631387
Material de de seguridad (50 ml)***	Best.-Nr. 000015
Lubricante (grasa libre de ácidos)***	Best.-Nr. 000025

* Plastificante para llenar en la taza agente de liberación de la bomba de material

** Por unidad de servicio

*** Materiales necesarios para la limpieza y reparación (consulte la información en las listas de piezas de repuesto)

Dimensiones (en mm)



Modelo		Dimensiones							
		A	B	C	D	E	F	G	H
MP 49	49.16	642	385	1027	G ½" (I)	G ¾" (I)	Ø 70	234	389
	49.25								
	49.45								
MP 78	78.16	681	430	1111	G ½" (I)	G ¾" (I)	Ø 70	289	433
	78.25		430	1111	G ½" (I)			289	
	78.45		430	1111	G ½" (I)			289	
	78.94		559	1240	G 1" (I)			358	
MP 134	134.15	681	430	1111	G ½" (I)	G ¾" (I)	Ø 70	289	433
	134.27		430	1111	G ½" (I)			289	
	134.54		559	1240	G 1" (I)			358	
	134.73		559	1240	G 1" (I)			358	
MP 269	269.13	681	430	1111	G ½" (I)	G ¾" (I)	Ø 80	289	457
	269.27		579	1260	G 1" (I)			358	
	269.36		579	1260	G 1" (I)			358	
	269.62		651	1332	G 1" (I)			370	
MP 521	521.14	681	579	1260	G 1" (I)	G 1" (I)	Ø 80	358	463
	521.19		579	1260				358	
	521.32		651	1332				370	
	521.40		651	1332				370	
MP 680	680.14	681	579	1260	G 1" (I)	G 1" (I)	Ø 80	358	463
	680.24		651	1332				370	
	680.30		651	1332				370	

10.2 Gráfica de la Máquina

Este manual del usuario es válido solamente en conexión con siguiente tabla de la máquina::

El gráfico de la máquina incluye todas las especificaciones de la máquina y los detalles que son importantes y relevantes para la seguridad:

- denominación exacta y los datos de fabricación
- especificaciones técnicas y los valores límite
- y verificación de equipos certificado
- datos para la compra
- características de la máquina (componentes y accesorios de máquinas incluidas en el suministro con número de artículo y piezas de repuesto)

Por favor, preste atención a que la especificación gráfica de la máquina sea de acuerdo con la etiqueta de la máquina. En caso de cualquier desviación o **incumplimiento** de una etiqueta les solicito **nos avise de** inmediato.